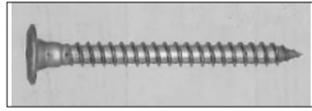


やまりん新聞

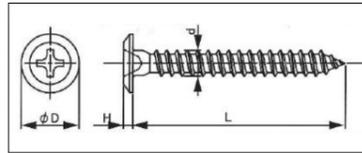


ステン(+)^{スリムヘッド}木ねじ

スリムヘッドシリーズに木ねじが仲間入りしました。



頭部の低いスリムヘッド小径は弊社では十字穴付ねじや六角穴付ねじが人気商品のひとつです。



今回ご紹介するのはこのスリムヘッドシリーズの「木ねじ」です。頭部厚みは1.2mmで、サッシ枠取付やフラットに仕上げたい箇所に適しています。材質は現在SUSXM7の1種類です。

詳細につきましては弊社営業担当者にお気軽にお問合せください。

表1 ステン スリムヘッド 木ねじ

径	L寸	L寸				
		16	20	25	32	38
3.1	●	●	●	●	●	
3.5	●	●	●	●	●	
3.8	●	●	●	●	●	

呼び径	十字穴の番号	d		D		H	
		基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差
3.1	2	3.1	±0.1	6.9	±0.15	1.2	0 -0.2
3.5		3.5		7.2			
3.8		3.8		7.8			

ソルベスト730 トライコートスプレー

弊社在庫の潤滑スプレーの中でも、特に油を嫌う箇所や再給油が困難な箇所に最適なドライな潤滑被膜が得られる商品をご紹介します。

商品名：SOLVEST 730 トライコートスプレー
容量：300ml

店頭価格：2100円（税抜）



特長

- 低摩擦係数のμコントロールに。
- 低荷重から高荷重まで広範囲に適用する優れた対荷重性能。
- 200℃から+500℃まで幅広い使用温度範囲をカバーします。
- オイル、グリスが使えない塵埃下、真空中の潤滑に最適

- 金属のみでなく、ゴム、プラスチック表面の低摩擦、低摩耗化にも威力を発揮します。
- メッキグリスの潤滑方式を「ドライコート」のみへ置き換える事により、環境負荷の軽減と大幅なコストダウンを実現します。

使用例

- 各種産業機械、機械部品の初期なじみ。
- 冷間鍛造、金属加工の絞り、アルミ押し出し加工の精度アップ、治具型の寿命延長。
- ねじ、ピンの焼付きやかじり防止。
- 自動車用ドアキャッチャー開閉部分の潤滑、部品の長寿命化。

ドライコートシリーズ使用実績

航空機、自動車、電機、OA機器、光学、精密機器分野など幅広く使用されています。

正しいあいさつ

「5S活動」は多くの企業で取り組まれており「整理・整頓・清掃・清潔・しつけ」の頭文字のSをとったものです。今回は、その中の「しつけ」について考えてみます。

5Sの「しつけ」は「きれいに使うように習

慣づけること」や「決められたことを決められたとおりに実行できるよう、習慣づけること」と定義されています。

一般に「しつけ」と言えば、子供の頃から「正しい”あいさつ”ができること」と教育された方も多いのではないのでしょうか。

さて、前置きが少々長くなりましたが、この「あいさつ」という言葉、漢字で書けば、「挨拶」と書きますが、パソコンや携帯メールに慣れた現代人にとっては、読めるけど書けない文字ではないのでしょうか。

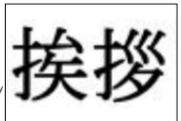
そこで、今回はこの「挨拶」が必ず書ける必殺技をご紹介します。

まず、文字に含まれる要素を「ム・ヤ・ク・タ」と覚えます。これで、かなりの方が、「挨拶」と書くことができます。

しかしながら、これだけでは完璧ではありません。なぜなら、「テヘン」であることを忘れ、例えば「人が行う」ことから連想して「ニンベン」を付けてしまうと「(2)ニベンの”あいさつ”」になってしまいます。また「行動を伴う」こと（左下へ）

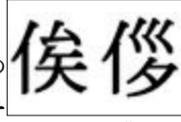
(右上から)

から連想して「ギョウニンベン」を付けてしまうと「(3)ギョウニンベンの”あいさつ”」になってしまいます。もちろん(2)(3)のような字はありません。



(1)正しい”あいさつ”

こうならないために、もう一つ覚え方がありました。SMAPの「キムタクヤ」と覚え、「キ」と「テヘン」が似ていることから「テヘン」に「ムタクヤ」を当てはめていきます。



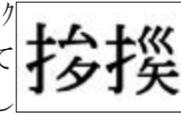
(2)ニベンの”あいさつ”

しかし、この覚え方もそのままの順番で書いてしまうと「(4)キムタクの”あいさつ”」のような「似て非なる文字」になってしまいました。



(3)ギョウニンベンの”あいさつ”

さて、ここまで読んでいただいたら、もう一度「ム・ヤ・ク・タ」を思い出していただき、紙に「挨拶」の文字を書いてみて



(4)キムタクの”あいさつ”

ください。

きっと、「読めるけど書けない文字」から「読めるし書ける文字」に変わっていること請け合いです。そして、もう一歩進めて「読めるし書けるし正しい挨拶ができる」ことを心がけたいと思います。

ねじの雑学

ねじ締付け部をフラットに仕上げたいときに使用する前述のスリムヘッドスクリュー。頭の出っ張りを最小限に抑え、かつデザイン性もあり、最近では注目されているねじです。

ところで、一般のねじで頭の出っ張りを避ける場合、頭の高さだけ円筒状に窪みを作り、頭を沈めます。これを座ぐりと呼びます。皿小ねじ(図1)の場合には皿もみと呼んでいます。

皿もみは、皿頭を沈めるために設けた、図2のように90度の円錐上の窪みのことです。窪みを作るためには、先端が90度のカウンターシクという刃物で切削加工します。一般のストレートルは先

端角が118度ですので、皿もみには不向きです。皿もみは切削以外に、プレスで行う方法もあります。

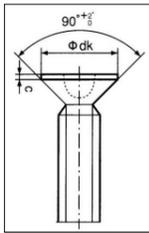


図1 皿小ねじ

ところで、薄い板金への皿もみは、以下の理由から、注意深く行う必要があります。図3(1)のように母材に板金を固定したい場合には、皿頭の高さよりも板金の厚みが厚くなければなりません。また、板厚が薄いと、皿もみが浅くなりがちで、この場合、図3(2)のように頭が出っ張ってしまいます。逆に頭の出っ張りをなくそうとして、皿もみを深くすると首下がはみ出して、図3(3)のように母材に接触し、板金が浮いてしっかりと固定できません。

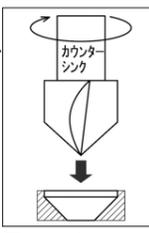


図2 皿もみの方法

皿頭の高さにも注意が必要で、六角穴付き皿ボルトは、JISやSSSのように複数の規格があり、それぞれ皿頭の高さが異なります。これらのねじが混在すると、締め付けたとき頭の出方が異

なり、外観が悪くなりますので、使用するねじの規格を統一する必要があります。

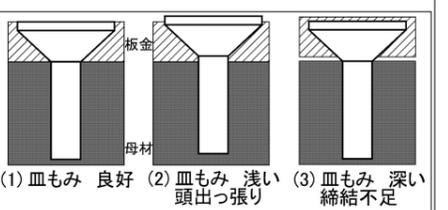


図3 皿もみの深さによる不具合

ちなみに、JISでは、座面を平らにするために、铸造品の表面を少し削り取ることを「ざぐり」と規定しています。JIS B 0001によると、六角穴付きボルトの頭を沈める深めの円筒状の窪みを深ざぐり(穴)、前述の皿もみはざぐりの一種で皿ざぐり(穴)とそれぞれ呼んでいます。

先月号「ネジ」の英文字パズルの答え A. 「Tokyo olympic」です

No	日本語	英文字
①	アイボルト	e y e - b o l t
②	六角ボルト	h e x a g o n - b o l t
③	メートルねじ	m e t r i c - t h r e a d
④	管用テーパねじ	t a p e r - p i p e - t h r e a d
⑤	メートル台形ねじ	m e t r i c - t r a p e z o i d a l - s c r e w
⑥	平座金	p l a i n - w a s h e r
⑦	六角穴	h e x a g o n - s o c k e t
⑧	蝶ボルト	w i n g - b o l t

ご意見、ご不明点等ございましたら下記までお願いいたします。